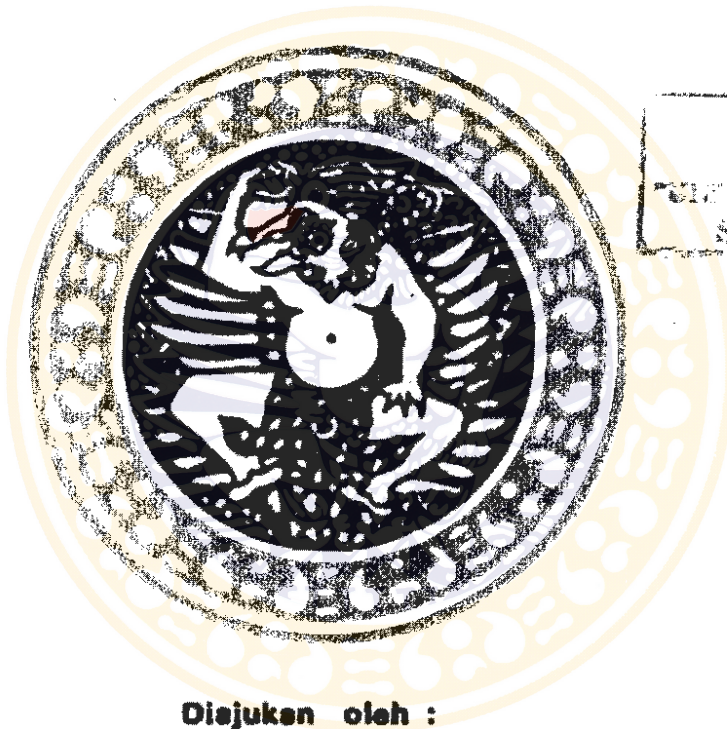


# **ANALISIS VARIABEL - VARIABEL YANG MEMPENGARUHI VOLUME PRODUKSI PT. ALUMINDO FOIL PLANT DI SIDOARJO**

## **KARYA TULIS UTAMA**

**Untuk memenuhi sebagian persyaratan  
untuk mencapai derajat Magister Manajemen**

KK  
MM. 26/99  
Wed  
a



**Diajukan oleh :**

**TJAHYONO WIDIARTO**

**049210076 / M**

**PROGRAM MAGISTER MANAJEMEN  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
1995**

ANALISIS VARIABEL-VARIABEL  
YANG MEMPENGARUHI VOLUME PRODUKSI  
PT. ALUMINDO FOIL PLANT DI SIDOARJO

Diajukan Oleh :

TJAHYONO WIDIARTO

NIM : 049210076/M

Telah Disetujui Oleh :

Pembimbing Utama,

M. Syafiie Idrus, SE, MSc., Ph.D

NIP 130704318

Tanggal : 8 - 5 - '95

Mengetahui :

Direktur Program Magister Manajemen

Universitas Airlangga

Drs. Ec. A. Choesni Abdulkarim, Msc.

NIP 130517219

Tanggal : 9-5-95

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa Saudara  
Tjahyono Widiarto telah melakukan penyempurnaan/perbaikan  
terhadap Karya Tulis Utamanya yang berjudul :

ANALISIS VARIABEL-VARIABEL YANG MEMPENGARUHI VOLUME  
PRODUKSI PT. ALUMINDO FOIL PLANT DI SIDOARJO

sebagaimana telah disarankan oleh penguji.

Sekretaris,

Ketua Penguji,

M.S.Idrus, SE,MEc.,Ph.D

Drs.ec.A. Choesni Abdulkarim, MSc.

Anggota Penguji

DR.Jangkung Karyantoro,MBA,Drs.Psi

Drs.Warsono, ME.

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. KESIMPULAN

Dari uraian pada bab-bab terdahulu maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

a. Hipotesis pertama terbukti benar yaitu bahwa variabel, jumlah tenaga kerja, jumlah stock bahan baku, pemakaian kapasitas mesin mill, pemakaian kapasitas mesin doubler, pemakaian kapasitas mesin separator secara serempak mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap hasil produksi di P.T. Alumindo Foil Plant dengan  $\alpha = 0,05$ . Hal ini dapat dilihat dari uji F-nya dimana F hitungnya sebesar 60,238 dengan Probability (Pc) = 4,0000E-14, sedangkan F tabel = 2,32. Karena  $Pc < 0,05$  dan F hitung > F tabel maka secara bersama-sama variabel bebas berpengaruh terhadap volume produksi.

b. Hipotesis kedua yang menyatakan bahwa variabel yang dominan mempengaruhi volume produksi adalah jumlah stock bahan baku tidak terbukti benar. Untuk variabel  $\ln(S_{X1})$  diperoleh nilai t (DF=27) = 1,499 dan mempunyai tingkat kesalahan lebih besar dari 5% ( $Pc = 0,14540$ ). Adapun t tabel adalah sebesar 1,703 dimana t hitung < t tabel

berarti dalam model ini variabel stock tidak mempunyai pengaruh yang berarti terhadap volume produksi.

c. Variabel yang berpengaruh secara dominan terhadap volume produksi adalah pemakaian kapasitas mesin separator  $\ln(S\_X5)$ . Variabel ini mempunyai nilai  $t$  hitung ( $DF=27$ ) = 3,767 dan mempunyai tingkat kesalahan lebih kecil dari 5% ( $P_c = 0,00082$ ). Nilai  $t$  tabel variabel ini adalah sebesar 1,703 sehingga  $t$  hitung  $>$   $t$  tabel. Secara parsial variabel pemakaian kapasitas Separator mempunyai koefisien determinasi sebesar  $r^2 = 0,3446$  artinya 34,46% perubahan volume produksi dipengaruhi oleh pemakaian kapasitas mesin separator bila variabel bebas lainnya konstan.

d. Variabel jumlah tenaga kerja  $\ln(T\_X2)$  adalah bersifat inelastis positif ( koefisien regresi = 0,1745 ) dan pengaruh secara parsial terhadap volume produksi tidak signifikan (  $t$  hitung = 0,247 ).

e. Variabel pemakaian mesin mill  $\ln(M\_X3)$  adalah bersifat inelastis positif ( koefisien regresi = 0,3010 ) dan pengaruh secara parsial terhadap volume produksi tidak signifikan (  $t$  hitung = 1,328 ).

f. Variabel pemakaian kapasitas mesin doubler  $\ln(D\_X4)$  adalah bersifat inelastis negatif ( koefisien regresi = - 0,1471 ) dan pengaruh secara parsial terhadap volume produksi tidak signifikan (  $t$  hitung = -1,377 ).



## 6.2 SARAN-SARAN

Berdasarkan beberapa kesimpulan tersebut di atas maka dapat diutarakan saran-saran sebagai berikut :

1. Karena faktor utama yang mempengaruhi volume produksi tersebut adalah bagian mesin separator maka perlu dilakukan upaya-upaya agar proses produksi yang dilakukan di bagian ini menjadi tetap lancar dan gangguan kerusakan mesin yang berat diusahakan minimal. Bentuk upaya tersebut diantaranya adalah melakukan kegiatan maintenance secara terjadwal dan memberi latihan kepada operator mesin.
2. Berdasarkan kondisi bahwa rata-rata pemakaian kapasitas mesin yang dicapai masih di bawah nilai maksimum yang pernah dilakukan dengan rata-rata volume produksi yang lebih kecil dari volume produksi yang dihasilkan pada saat itu, maka pemakaian kapasitas mesin yang ada perlu ditingkatkan dan dicari kendala-kendala penyebabnya.
3. Peningkatan pemakaian mesin-mesin yang ada tersebut sebaiknya diimbangi dengan penambahan jumlah mesin doubler yang ada untuk menghindari terjadinya antrian pada mesin tersebut.
4. Berdasarkan hasil analisa yang menunjukkan bahwa secara keseluruhan jumlah tenaga kerja tidak menentukan dalam

meningkatkan volume produksi saat ini, maka penekanan kebijaksanaan terhadap tenaga kerja sebaiknya lebih ditekankan pada kualitas skillnya. Contohnya adalah dalam menarik tenaga kerja baru hendaknya semakin selektif berdasarkan kriteria keahlian, pengalaman dan pendidikan tertentu yang harus dipenuhi; memberi program pelatihan kepada tenaga-tenaga kerja yang sudah lama bekerja di perusahaan.

